

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平6-100057

(43)公開日 平成6年(1994)4月12日

(51)Int.Cl.⁵

B 6 5 D 83/00

1/09

77/06

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

K 9145-3E

7445-3E

B 6 5 D 83/ 00

1/ 00

G

B

審査請求 未請求 請求項の数3(全 4 頁)

(21)出願番号

特願平4-242340

(22)出願日

平成4年(1992)9月10日

(71)出願人 592043805

ザ、プロクター、エンド、ギャンブル、カンパニー

THE PROCTER AND GAMBLE COMPANY

アメリカ合衆国オハイオ州、シンシナチ、
ワン、プロクター、エンド、ギャンブル、
プラザ(番地なし)

(72)発明者 角田 義幸

東京都江東区大島3丁目2番6号株式会社
吉野工業所内

(74)代理人 弁理士 遠山 勉 (外2名)

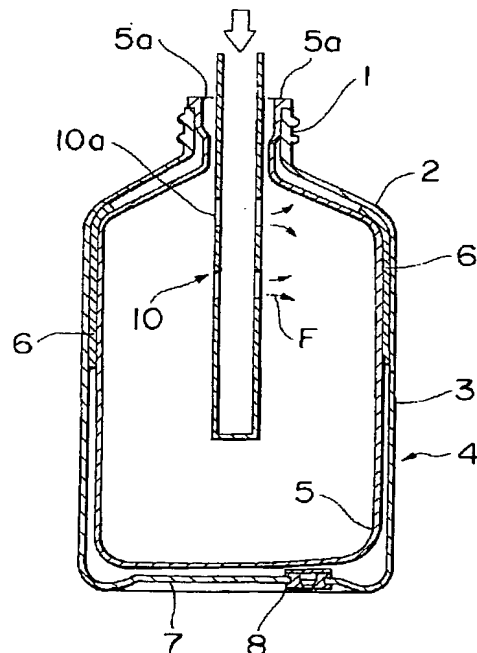
最終頁に続く

(54)【発明の名称】 積層型容器及びその製法

(57)【要約】

【目的】使用に伴って形状が変形することがなく、しかも内部に空気が残留することがなく内容物の保存性に優れた積層型容器及びその製法を提供する。

【構成】可撓性合成樹脂で形成し、口筒部1から肩部2を経て側面部3に至る有底の外容器4内に、フィルム体で形成した内容器5を内装するとともに、外容器4と内容器5との間における前記側面部3の略中間点から肩部2にかけた部位に熱溶解型の接着剤6を形成し、外容器4の底部7に空気流入用の逆止弁8を設けた。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 可撓性合成樹脂で形成し、口筒部から肩部を経て側面部に至る有底の外容器内に、柔軟かつ裂け難いフィルム素材で形成した内容物を内装するとともに、外容器と内容物との間における前記側面部の略中間点から肩部にかけた部位に熱溶解型の接着剤を形成し、外容器の底部に空気流入用の逆止弁を設けたことを特徴とする積層型容器。

【請求項2】 可撓性合成樹脂で形成し、口筒部から肩部を経て側面部に至る有底の外容器を用意する一方、柔軟かつ裂け難いフィルム素材で前記外容器と略同形状に形成した内容物を用意し、この内容物外面における側面部の略中間点から肩部にかけた部位に熱溶解型の接着剤からなる接着層を形成した後、内容物を外容器内に装着し、前記口筒部から加熱空気を内容物に圧送して、接着剤を溶解し外容器と内容物とを部分的に接合することを特徴とする積層型容器の製法。

【請求項3】 可撓性合成樹脂で形成し、口筒部から肩部を経て側面部に至る有底の外容器を用意する一方、柔軟かつ裂け難いフィルム素材で前記外容器と略同形状に形成した内容物を用意し、この外容器内面における側面部の略中間点から肩部にかけた部位に熱溶解型の接着剤からなる接着層を形成した後、内容物を外容器内に装着し、前記口筒部から加熱空気を内容物に圧送して、接着剤を溶解し外容器と内容物とを部分的に接合することを特徴とする積層型容器の製法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は積層型の容器、及びその製法に関する。

【0002】

【従来の技術】従来より、化粧品用の容器としては、チューブ容器に代表される柔軟性の容器と、ガラスびんに代表される高剛性容器とが知られている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】しかし、前記した従来のものにおいては夫々の形式固有の問題がある。即ち、前者のチューブ容器では、使用に伴って変形が進行するため高級感に欠けるという問題がある。

【0004】一方、後者の高剛性容器では注出の際、容器を倒立させなければならないため中身が出し難く、しかも、容器内には空気が満たされることになるため、内容物によっては酸化の虞れがある。

【0005】本発明は前記事項に鑑みてなされたものであり、使用に伴って形状が変形することがなく、しかも内部に空気が残留しないため内容物の保存性に優れた積層型容器、及びその製法を提供することを技術的課題とする。

【0006】

【課題を解決するための手段】本発明は前記技術的課題

を解決するために、以下のような構成とした。即ち、可撓性合成樹脂で形成し、口筒部から肩部を経て側面部に至る有底の外容器内に、フィルム体で形成した内容物を内装するとともに、外容器と内容物との間における前記側面部の略中間点から肩部にかけた部位に熱溶解型の接着剤を形成し、外容器の底部に空気流入用の逆止弁を設けた。

【0007】また、前記技術的課題を解決するために、以下のような方法とした。即ち、可撓性合成樹脂で形成し、口筒部から肩部を経て側面部に至る有底の外容器を用意する一方、フィルム体で前記外容器と略同形状に形成した内容物を用意し、この内容物外面における側面部の略中間点から肩部にかけた部位に熱溶解型の接着剤からなる接着層を形成した後、内容物を外容器内に装着し、前記口筒部から加熱空気を圧送して接着剤を溶解し、外容器と内容物とを部分的に接合する。

【0008】また上記と同じ手段の別の方法として、内容物の外面の代わりに、外容器の内面部に熱溶解型の接着剤からなる接着層を形成することができる。

【0009】

【作用】内容物と外容器とは接着剤により、側面部の略中間点から肩部にかけた部位で接合されている。

【0010】ここで内容物に充填された内容物を注出する場合には、可撓性合成樹脂で形成された外容器をスクイズする。すると、外容器内の空気が圧縮され、それに伴って内容物が圧縮されて内容物が注出される。外容器を離すと外容器の形状が元に戻るため外容器内は減圧される。すると容器の底部に設けられた逆止弁から空気が流入し、再度注出可能な状態に復帰する。

【0011】このように、内容物は常に内容物に密接し外気との接触面積が極めて少ないため、酸化し易い物質でも長期に亘る保存が可能となる。また、容器の向きに関係なく、外容器をスクイズするだけで内容物を注出できるため便利である。

【0012】さらに、使用に伴って内容物が減った場合でも外容器は変形しないため高級感を維持することができる。

【0013】

【実施例】本発明の実施例を図1ないし図5に基づいて説明する。外容器4は、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン等、柔軟かつ弾力性のあるプラスチック材料を用いて形成され、可撓性を有している。この外容器4は螺条を周設した口筒部1から肩部2を経て側面部3に至る有底の形状をなしており、底部7に穿孔部を設けている。この穿孔部には外気を外容器4に流入できる逆止弁8が設けられている。

【0014】前記外容器4には、例えば、厚さが0.05～0.2mm程度のポリエチレン等、柔軟かつ裂け難いプラスチック、または耐熱性を有する積層フィルムで形成した内容物5が内装されるようになっている。この

内容物5は、剛性のある口筒部5aが熱溶着等の手段により一体に接続され、前記外容器4と略同様の形状に形成されている。前記口筒部5aは上縁に鍔部が形成され、前記口筒部1の上縁を覆うようになっている。

【0015】前記内容物5を外容器4に挿入する前に、内容物5の外周囲に熱溶解型、所謂ホットメルトタイプの接着剤6を塗布する(図2)。接着剤6を前記内容物5へ塗布する位置は、図3に示すように、内容物5の外側面部13の略中間点から肩部12にかけた部位であり、内容物5を回転させながら転写したり、吹き付けることにより形成され、前記接着剤は、内容物5の材料、材質によって選定される。例えば、内容物5がポリエチレンフィルムの場合には、東洋ベトロライトのトブコH-425、または同等品が適当である。

【0016】前記内容物5を外容器4に挿入する際には、内容物5を丸めるか、又は細長く折り畳んで行すが、前記接着剤は、外容器4に挿入前は、冷却、固化されている。

【0017】そして、前記内容物5を外容器4に挿入した後、常温の空気を流入させ、内容物5を即座に膨張させて、図1に示すように、筒状のホットエアノズル10を口筒部5aから容器内に挿入する。このホットエアノズル10は側面に吹出口10aが形成され、温風機からの加熱空気を前記接着剤6の内面に吹き付けるようになっている。この加熱空気の流入により接着剤6が溶解し、外容器4と内容物5とを部分的に接着する。

【0018】この場合、内容物5が膨張し、接着剤を溶解させるためには、約80～150度程度の加熱空気を、約2秒～10秒の間、内容物5内に吹き付け、または内容物5内を循環させるのが適当である。

【0019】その後、内容物5及び接着剤6を冷却させ、口筒部5aから前記ホットエアノズル10を引き抜き、口筒部5aから、一般的な充填方法で内容物9を内容物5内に充填する。

【0020】また内容物5内に外部から空気が流入しないように、口筒部1には、図示しない逆止弁が装着される。以下、動作例を説明する。

【0021】前記したように、内容物5と外容器4とは接着剤6により、側面部3の略中間点から肩部2にかけた部位で接合されている。したがって、接着面では内容物5と外容器4とは一体的であるが、側面部3の略中間点から底部の方向にかけては接着されておらず、容器内

へ縮む方向は自由となっている。

【0022】ここで内容物5に充填された内容物9を注出する場合には、外容器4の側面部3を矢示Gに示すようスクイズする。すると、図4に示すように、外容器4内の空気が圧縮され、それに伴って内容物5が圧縮されて内容物9が注出される。

【0023】外容器4を離すと外容器4の形状が元に戻るため外容器4内は減圧される。すると容器の底部7に設けられた逆止弁8から空気が流入し、再度注出可能な状態に復帰する。

【0024】このように、外容器4をスクイズすると内容物5と外容器4との間に順次外気が流入し、内容物5が反転しながら内容物9が最後まで押し出される。なお、接着剤6による接着部分は内容物5が反転するのに障害がない程度であれば良く、肩部2から側面部3へ、僅かにかかる程度であっても良い。

【0025】

【発明の効果】以上説明したように本発明によれば、内容物は常に外容器に密接しているため、外気との接触面積が極めて少なく、酸化し易い物質でも長期に亘る保存が可能となる。

【0026】また、容器の向きに関係なく、外容器をスクイズするだけで内容物を注出できるため便利である。さらに、使用に伴って内容物が減った場合でも外容器は変形しないため高級感を維持することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施例を示す断面図

【図2】本発明の一実施例を示す要部の断面図

【図3】本発明の一実施例を示す製造工程の平面図

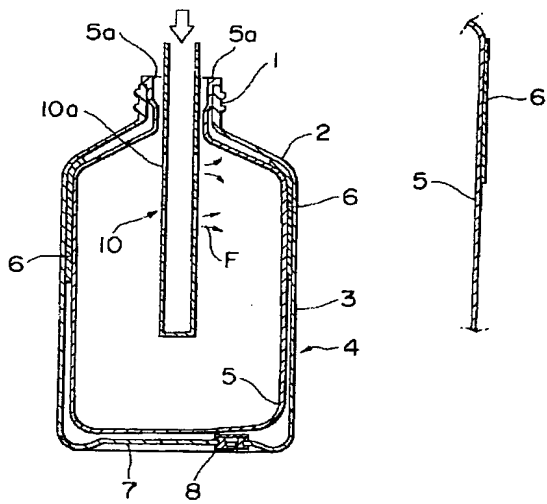
【図4】本発明の一実施例を示す使用状態の断面図

【図5】本発明の一実施例を示す使用状態の断面図

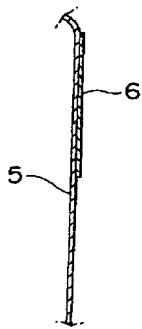
【符号の説明】

- 1 口筒部
- 2 肩部
- 3 側面部
- 4 外容器
- 5 内容物
- 6 接着剤
- 7 底部
- 8 逆止弁
- 9 内容物

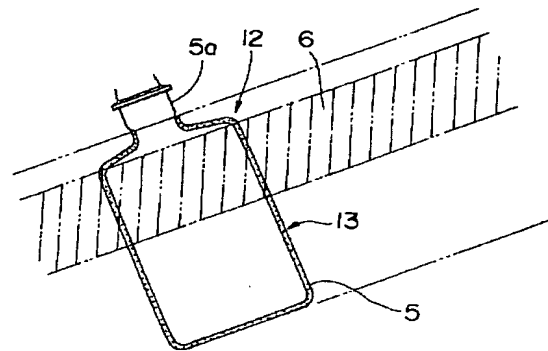
【図1】



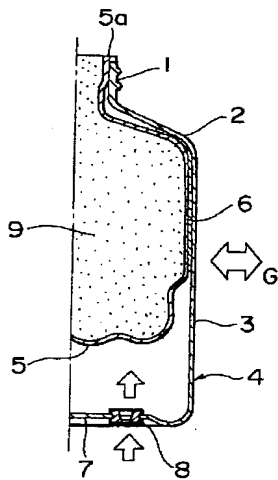
【図2】



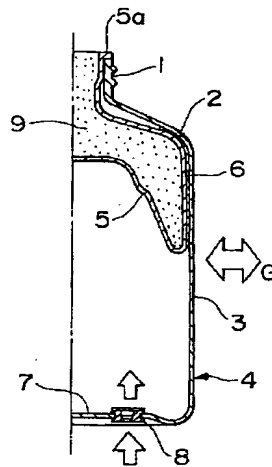
【図3】



【図4】



【図5】



フロントページの続き

(72)発明者 ステファン、ダブリュー、ハーディング
 アメリカ合衆国オハイオ州シンシナチ、ワ
 ン、プロクター、エンド、ギャンブル、ブ
 ラザ(番地なし)ザ、プロクター、エン
 ド、ギャンブル、カンパニー内